

RUST-OLEUM®

HIGH PERFORMANCE

**NOXYDE® REVESTIMIENTO ACRÍLICO
CON PROPIEDADES ELASTÓMERAS****DESCRIPCIÓN Y USOS**

El revestimiento acrílico con propiedades elastómeras Noxyde es un revestimiento a base de agua, de alto rendimiento y alto espesor, que previene la corrosión. Noxyde es autoimprimante y está diseñado para acero sano con tratamiento marginal o acero limpio en ambientes industriales leves a moderados. También se puede utilizar sobre hormigón y tiene excelentes propiedades de elongación del 200%, lo que lo hace adecuado para cerrar pequeñas grietas. Este revestimiento de un solo componente resiste la corrosión, el óxido y el agua incluso en ambientes marinos adversos. Se puede recubrir con varios productos Rust-Oleum de alto rendimiento para una vida útil prolongada de sus activos.

Este revestimiento cumple con los estándares regulatorios de desempeño sanitario del FSIS del USDA para instalaciones de establecimientos de alimentos.

CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Fórmula a base de agua de alto espesor, autoimprimante, directo sobre metal
- Funciona como revestimientos de zinc/epoxi sin necesidad de chorro abrasivo.
- Proporciona durabilidad flexible: hasta un 200% de elongación
- Excelente adherencia y rendimiento sobre una preparación mínima de la superficie
- Se seca en tan solo 1 hora
- Se puede aplicar hasta a 45 F°.
- Garantía anticorrosión de diez años*

PRODUCTOS

Balde de acero 5 galones	DESCRIPCIÓN (acabado satinado)
283085	Blancuzco (RAL 9002)
283086	Azul grisáceo (Fed. 26329)
283088	Beige grisáceo
283089	Verde Reseda (Fed. 24227)
283090	Blanco
283091	Negro
283092	Rojo (Fed. 20152)
283093	Azul (RAL 5012)
283094	Verde grisáceo
283095	Gris grava (RAL 7032)
283097	Marrón (Fed. 10059)

IMPRIMADOR RECOMENDADO

Noxyde es autoimprimante cuando se aplica al acero oxidado con una preparación mínima y al acero galvanizado envejecido. Consulte la sección IMPRIMACIÓN para obtener más información.

GARANTÍA ANTICORROSIÓN*

*Se debe presentar el formulario de Garantía anticorrosión de diez años ubicado en la página web del revestimiento acrílico con propiedades elastómeras Noxyde completamente relleno, firmado y con el comprobante de compra adjunto, a más tardar 30 días después de la finalización del proyecto para proyectos que utilizan hasta 50 galones, para acceder a la garantía anticorrosión. Para proyectos de más de 50 galones, comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Rust-Oleum al: Rust-Oleum Technical Service Department, 11 Hawthorn Pkwy, Vernon Hills, IL 60061, o por correo electrónico a: technicalservice@rustoleum.com

CAPAS DE ACABADO COMPATIBLES

Aplicar una capa de acabado es opcional. Noxyde es ligeramente pegajoso, lo que puede provocar cierta acumulación de suciedad. Aplique una capa de acabado si se desea un mayor brillo final.

- ROCThane Masilla de uretano directo sobre metal 9800
- ROCAcrylic Esmalte acrílico directo sobre metal 3800
- Modern Masters® Colorfast™ EX Poliuretano alifático de larga duración
- Sierra Performance™ Beyond™ Esmalte acrílico multiuso
- Sierra Performance™ MetalMax® Uretano acrílico DTM

APLICACIÓN DEL PRODUCTO**PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE**

TODAS LAS SUPERFICIES: Elimine toda la suciedad, grasa, aceite, sal u otros contaminantes lavando la superficie con el limpiador desengrasante Krud Kutter® PRO, un detergente u otro limpiador adecuado según la norma SSPC-SP1 de limpieza con solventes. Enjuague bien con agua limpia y deje secar completamente. Los revestimientos anteriores completamente curados, duros o brillantes que son muy lisos pueden requerir lijado para maximizar la adhesión.

Limpie con una herramienta manual (SSPC-SP-2) o eléctrica (SSPC-SP-3) para eliminar el óxido suelto, las cascarillas y los revestimientos deteriorados y obtener una superficie oxidada sana. Una superficie oxidada se considera sana cuando ya no se puede eliminar el óxido raspando la superficie a mano con una espátula sin filo y bajo presión moderada.

La superficie también se puede preparar utilizando limpieza con agua a alta presión (HP WC), a una presión mínima de 5000 psi, de acuerdo con la norma SSPC-SP WJ-4/NACE WJ-4 de limpieza liviana.

ADVERTENCIA Si raspa, lija o quita la pintura anterior, puede liberar polvo con plomo. EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO CON PLOMO PUEDE CAUSAR ENFERMEDADES GRAVES, COMO DAÑOS CEREBRALES, ESPECIALMENTE EN NIÑOS. LAS MUJERES EMBARAZADAS TAMBIÉN DEBERÍAN EVITAR LA EXPOSICIÓN. Use un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpie cuidadosamente con una aspiradora HEPA y un trapeador húmedo. Antes de comenzar, averigüe cómo protegerse y proteger a su familia llamando a la Línea Directa Nacional de Información sobre Plomo al 1-800-424-LEAD o consulte en: www.epa.gov/lead.

RUST-OLEUM®

HIGH PERFORMANCE

NOXYDE® REVESTIMIENTO ACRÍLICO CON PROPIEDADES ELASTÓMERAS

APLICACIÓN DEL PRODUCTO (continuación)

IMPRIMACIÓN

Normalmente no se requiere. Las excepciones incluyen:

ACERO GALVANIZADO, METALES LISOS, HORMIGÓN LISO NUEVOS Y REVESTIMIENTOS EXISTENTES: Imprima con Noxyde diluido al 15-20% con agua potable. Aplique una capa base de 1.5 a 2.0 mils (37.5 a 50 μ) en seco y de 2.5 a 3.5 (62.5 a 75 μ) en húmedo. Permita que la capa base se seque de 1 a 1.5 horas antes de aplicar la capa completa.

APLICACIÓN

Aplique el producto solamente cuando las temperaturas del aire y de la superficie estén entre 45 y 130 °F (7 y 55 °C) y la superficie esté al menos 5 °F (-15 °C) por encima del punto de condensación. La humedad relativa no debe ser mayor al 80%. El tiempo de repintado publicado puede extenderse cuando la humedad relativa es superior al 70%. Se requiere un mínimo de dos capas para obtener un espesor mínimo total de la película seca de 14 mils (350μ). Aplique dos capas alternando colores entre capas para asegurar una cobertura y ocultación completa.

NOTA: Para obtener mejores resultados, Noxyde debe aplicarse mediante un rociador sin aire.

RECOMENDACIONES SOBRE EL EQUIPO

BROCHA/RODILLO: Retoque e imprimación puntual solamente. Utilice una brocha de cerdas sintéticas/rodillo de felpa sintética de buena calidad.

GUANTE DE PINTURA: Úselo únicamente para la aplicación en cables. Se debe cumplir con el DFT publicado. Es posible que sea necesario aplicar capas adicionales para alcanzar el DFT recomendado.

ROCIADOR DE AIRE ATOMIZADO: No recomendado

ROCIADOR SIN AIRE:

Presión del fluido	Boquilla de rociado	Malla de filtro
2500 psi (mín.)	0.013-0.017	60

Precaución: Proteja las superficies circundantes del exceso de rociado. El exceso de rociado puede ser húmedo o seco según la altura de trabajo, el clima, las condiciones ambientales y el equipo de aplicación. El rociado húmedo puede adherirse a superficies no deseadas. El exceso de rociado seco se puede eliminar con una limpieza o un lavado. Siempre limpie y seque la superficie rociada de las superficies calientes antes de que se produzca la fusión, ya que las temperaturas de la superficie pueden ser más altas que la temperatura del aire.

DILUCIÓN

Normalmente no se requiere. Diluya un 15-20% con agua limpia cuando se use como capa base en superficies de hormigón o metal no porosas o lisas.

LIMPIEZA

Agua. Use el limpiador desengrasante Krud Kutter PRO o agua y jabón si el material comienza a secarse.

CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO

RESISTENCIA A LA ABRASIÓN

MÉTODO: ASTM D4060, CS-17 / 1,000 g / 1,000 ciclos
RESULTADO: Pérdida de 29 mg (0.029 g)

RESISTENCIA AL IMPACTO

MÉTODO: ASTM D2794
RESULTADO: 160 libras por pulgada

FLEXIBILIDAD

MÉTODO: ASTM D522, mandril cónico
RESULTADO: 48%

ADHERENCIA, EXTRACCIÓN

MÉTODO: ASTM D4541
RESULTADO: 747 psi (5.2 MPa), 2 capas a 7 mils cada una, SP-10
RESULTADO: 652 psi (4.5 MPa), 2 capas a 7 mils cada una, WJ-4

METEORIZACIÓN CÍCLICA, PROHESIÓN

MÉTODO: ASTM D5894, 1,000 horas
RESULTADOS: 2 capas a 7 mils cada una, SP-10
Formación de ampollas: 10 (ninguna)
Delaminación espontánea: ninguna
Desplazamiento del trazado visual: 0.5 mm
RESULTADOS: 2 capas a 7 mils cada una, SP-12 (WJ-4)
Formación de ampollas: 10 (ninguna)
Delaminación espontánea: ninguna
Desplazamiento del trazado visual: <0.5 mm

RESISTENCIA AL DIÓXIDO DE AZUFRE HÚMEDO

MÉTODO: ASTM G87, 30 ciclos
RESULTADO: Sin efecto

100% DE EXPOSICIÓN A LA HUMEDAD RELATIVA

MÉTODO: ASTM D2247, 4,000 horas
RESULTADO: Sin efecto


RUST-OLEUM®
 HIGH PERFORMANCE

NOXYDE® REVESTIMIENTO ACRÍLICO CON PROPIEDADES ELASTÓMERAS

PROPIEDADES FÍSICAS

		NOXYDE
Tipo de resina		Acrílico con propiedades elastómeras
Tipos de pigmentos		Dióxido de titanio, fosfato de zinc**
Solventes		Agua
Peso	Por galón	10.1-11.1 libras
	Por litro	1.20-1.35 kg
Sólidos	Peso	64 ± 3%
	Volumen	55 ± 3%
Compuestos orgánicos volátiles		100 g/l (0.83 libras/galón)
Espesor de la Película Seca (DFT) recomendado por capa		7.0 mils (150-175 µ) mínimo
Película húmeda para lograr DFT		12.0-14.0 mils (300-350 µ)
Cobertura práctica en DFT recomendado (supone una pérdida de material del 15%)		110 pies cuadrados/galones (2.7 m ² /l)
Tiempos de secado a 70-80 °F (21-27 °C) y 50% Humedad relativa	No es pegajoso	1 hora
	Manipulación	2-4 horas
	Resistente a la lluvia	3 horas
	Repintado	4 horas† con el mismo producto, 16 horas para otras capas de acabado
	Cura completa	2 días
Propiedades de secado rápido		Se requiere una caída mínima de 8 pies para garantizar que el exceso de rociado se seque en un polvo removible cuando se aplica a 77 °F (25 °C). Evite que el exceso de rociado se deposite en superficies metálicas a más de 120 °F (49 °C).
Elongación a 70 °F (21 °C)		200%
Resistencia al calor seco*		225 °F (107 °C)
Vida útil de almacenamiento		4 años en envases cerrados correctamente almacenados en un lugar fresco y seco. No permita que se congele.
Información de seguridad	Advertencia	EVITE EL CONGELAMIENTO. PUEDE PROVOCAR IRRITACIÓN A LOS OJOS Y LA PIEL. ES PERJUDICIAL SI SE INGIERE. SÓLO PARA USO INDUSTRIAL O COMERCIAL. CONSULTE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DEL PRODUCTO (SDS) Y LAS ADVERTENCIAS DE LA ETIQUETA PARA OBTENER INFORMACIÓN ADICIONAL DE SEGURIDAD.

*La exposición prolongada o continua a temperaturas inferiores a -30 °F (-34 °C) y superiores a 175 °F (80 °C) tendrá un efecto en la vida útil del revestimiento.

**Es posible que haya otros pigmentos presentes según el color. El negro tendrá una densidad diferente.

† El tiempo de repintado (con el mismo producto) publicado de 4 horas es para cubrir todo el rango de aplicación en condiciones ambientales para el revestimiento. Las variaciones en el tiempo de repintado con el mismo producto pueden ser aceptables bajo ciertas y específicas condiciones. Comuníquese con su representante de Rust-Oleum.

Los datos técnicos y las sugerencias de uso contenidos en este documento son correctos según nuestro leal saber y entender y se ofrecen de buena fe. Las declaraciones de este folleto no constituyen una garantía, expresa o implícita, en cuanto al rendimiento de estos productos. Como las condiciones y el uso de nuestros materiales están fuera de nuestro control, solo podemos garantizar que estos productos cumplen con nuestros estándares de calidad, y nuestra responsabilidad, si la hubiere, se limitará al reemplazo de los materiales defectuosos. Toda la información técnica está sujeta a cambios sin previo aviso.